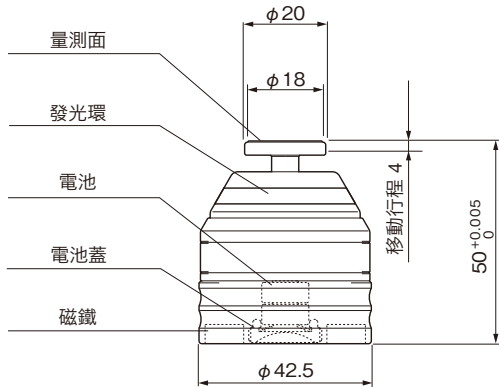


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。
本產品均經過本公司嚴謹的品質管理及精度檢查。

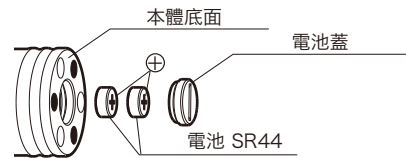
尺寸及主要規格



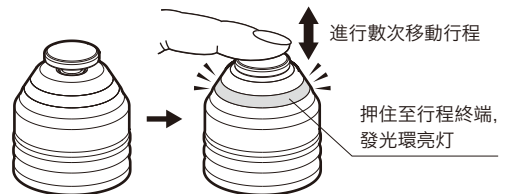
項目	型式	BM-50H
高度 精度		50 ^{+0.005} ₀ mm
量 測 壓力		2 N
移 動 行程		4 mm
重 複 精 度		±1 μm (2σ)
接 觸 訊 號		發光環 (綠) 亮燈
電 池 規 格		SR44 × 2
電 池 壽 命		連續8小時
重 量		250 g
最 小 量 測 刀 具		Ø1 mm
附 屬 品		電池 SR44 × 2

使用前注意事項

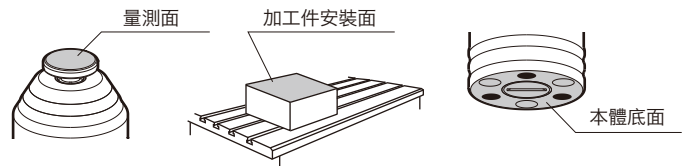
1. 拆下電池蓋 (若較緊請使用硬幣等物)，再如右圖所示置入2顆附屬的電池 (SR44)，並鎖緊電池蓋。如果置入方向相反，則發光環不會亮燈。



2. 由於內部精密移動座部或軸封部的潤滑油可能硬化，而導致測定盤的移動行程不穩定，因此請先輕壓數次後再行使用。另外，押至行程末端時，請確認發光環 (綠) 亮燈。未亮燈或燈光很微弱時，表示電池壽命已盡，請將2顆電池同時更換為新品。



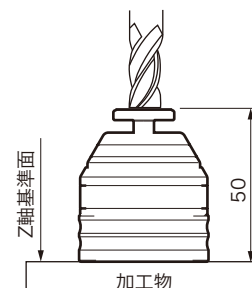
3. 請將本產品的量測面、底面及加工件安裝面上的油漬或切屑等去除後再進行量測。



加工中心機、汎用銑床等的使用方法

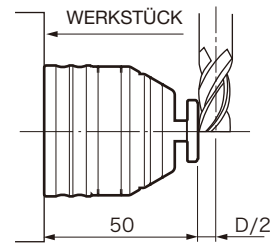
● 量測加工物上方 (Z軸) 的基準位置及刀具長度

將光電式Z軸基準座 (BM-50H) 放置於加工物上方，使刀具接觸到量測面的同時發光環 (綠) 將亮燈。此位置即為高於加工物上方50mm的位置。量測刀具長度時，可藉由基準刀桿和其他刀具接觸位置之數值差異，量測出刀具的長度。



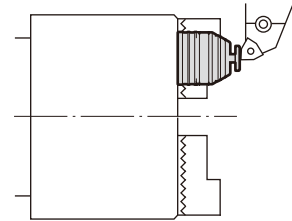
● 量測加工物側面 (X、Y軸) 的基準位置及刀具徑

將光電式Z軸基準座(BM-50H)安裝於加工物側面，使刀具外徑部接觸到測定子的同時發光環(綠)將亮燈。此位置即為刀具半徑加50mm的位置。量測刀具徑時，可使用基準刀桿預設半徑，藉由量測其他刀具之數值差異測出刀具半徑。



於CNC車床的使用方式

1. 將光電式Z軸基準座(BM-50H)安裝於夾頭端面。
2. 使作為基準的第一號刀具接觸光電式Z軸基準座(BM-50H)，將發光環(綠)亮燈的位置設為Z=0。
3. 依序使不同刀具接觸光電式Z軸基準座(BM-50H)，讀取發光環(綠)亮燈的時的Z軸座標值，將該數值輸入刀具偏移。

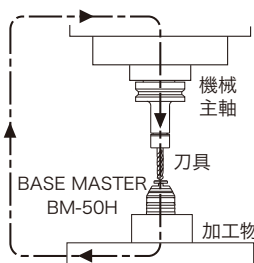


使用須知

⚠ 注意

- 以刀具接觸時，移動行程請勿超過4mm以上。
- 請勿將本產品浸泡在輕油中進行整機清洗。
- 需長期存放時請取下電池。
- 本產品請勿自行拆解，BIG將不再維修自行拆解的產品。
- 請將電池存放在幼童無法取得的場所，不需要的電池請依規定的方法處理回收銷燬。
- 電池的電壓下降時，請更換電池。
- 本產品使用精密電子零件，因此請勿澆灌冷卻液或施加衝擊。另外，使用後請勿放置於機械工作台上或治具上。
- 使用時，若冷卻液附著在本產品上，請勿放置不理，務必拭除冷卻液。
- 產品所標示的規格及高度為在量測環境溫度 $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ / 濕度 $55\% \pm 5\%$ 所得到的數值。在上述以外的環境下進行更準確的量測時，請先和精密高度規比較後再進行量測，並補正量測後的高度誤差。
- 在低溫環境下使用，可能對測定盤的作動造成影響。(低溫環境： 5°C 以下)
- 若精度發生異常或故障，請立即停止使用，並透過經銷商與BIG聯絡。

⚠ 危險



- 光電式Z軸基準座(BM-50H)為利用機械→刀具→BM-50H→加工物通電性的量測器。若機械、刀具、加工物通電性差，或本產品量測面、底面髒汙，將可能無法量測或產生誤差。若在該情況下進行加工，可能導致機械、刀具、加工物等損壞，也可能對人體造成危險。
- 將刀具以快送進給接近本產品量測面時，請在有充裕的距離位置停止，再以手輪緩慢推移。萬一在高速的情況下撞擊本產品，可能導致本產品、刀具、加工物、機械等損壞，另外，可能對人體造成危險。